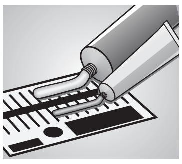
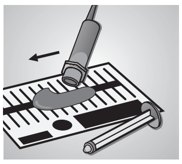
silasoft® Normal

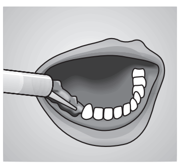
DE
Gebrauchsanweisung

Präzisionsabformmaterial auf C-Silikonbasis, niedrige Konsistenz – leichtfließend


Abb. 1


Abb. 2


Abb. 3


Abb. 4

1. Vorbereitung der Abformung

Entsprechend der Abformtechnik einen geeigneten Abformlöffel auswählen. Für eine sichere Haftung des Materials am Abformlöffel wird **Sili Haftlack** empfohlen. Den Abformlöffel mit einer dünnen Schicht **Sili Haftlack** bestreichen oder einsprühen und 60 Sek. trocknen lassen (Abb. 1). Anschließend erfolgt die Erstabformung mit **silaplast *FUTUR***. Das Anlegen von Abflussrillen, mit dem Spezialinstument **Detacut**, und ein Ausschneiden der Abformung ist für das weitere Vorgehen empfehlenswert.

2. Mischen

silasoft® N und **catp universal *FUTUR*** in der gleichen Stranglänge auf den Anmischblock vorlegen (Abb. 2) und dabei auf einen gleichmäßigen Strangquerschnitt achten. Bei der Verwendung von Flüssigkatalysator pro 1 cm Stranglänge 1 Tropfen Katalysator dosieren. **silasoft® N** und Katalysator innerhalb von 30 Sek. mit einem Spatel, bis eine einheitliche Farbe erreicht ist, homogen vermischen. Eine Aufnahme und Applikation von **silasoft® N** kann nun mittels einer Einmal- bzw. einer Abdruckspritze erfolgen (Abb. 3+4).

3. Desinfektion

Die Abformung nach Entnahme aus dem Mund unter fließendem, lauwarmem Wasser abspülen. Eine anschließende Desinfektion kann für 15 Min. in 2% Glutaraldehyd erfolgen.

4. Modellherstellung

Die Abformung sollte nicht vor 30 Min. nach Entnahme aus dem Mund ausgegossen werden, spätestens jedoch nach 24 Std. Empfohlene Modellmaterialien sind Dentalgipse der Klassen III und IV sowie handelsübliche Modellkunststoffe.

5. Galvanisation

Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberbädern galvanisiert werden.

6. Löffelreinigung

Abgebundenes Material mechanisch mit einem stumpfen Instrument entfernen. Der Haftlackfilm kann mit **Sili Haftlöser**-Spray (FCKW-frei) leicht entfernt werden. Nur in gut belüfteten Räumen verwenden. Anschließend Löffel wie üblich reinigen und desinfizieren.

Wichtige Verarbeitungshinweise

- Die gute Fließfähigkeit von **silasoft® N** garantiert eine hervorragende Zeichnungsschärfe. Wegen dieser sehr leichtfließenden Konsistenz neigt **silasoft® N** in seltenen Fällen zur partiellen Entmischung. Vor Dosieren des Katalysators evtl. entmischtes **silasoft® N** mit einem Spatel auf dem Anmischblock homogenisieren.
- Überdosierung von Katalysator und höhere Temperaturen beschleunigen, Unterdosierung und niedrigere Temperaturen verzögern die Abbindung.
- Katalysator-Flasche bzw. -Tube nach Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.
- Vernetzte Abformmassen sind chemisch beständig – Flecken auf Kleidung vermeiden.
- Augenkontakt mit Katalysator vermeiden, kann Irritationen verursachen, ggf. Augen sofort mit Wasser gründlich spülen, sofort Augenarzt aufsuchen.
- Keine Reste des Materials im Mund belassen.
- Sicherheitsdatenblatt beachten!

Sonstige Informationen:
Silikonabformmassen sind millionenfach bewährt, unerwünschte Wirkungen sind bei sachgerechter Anwendung nicht zu erwarten. Immunreaktionen z.B. Allergien, Irritationen können jedoch grundsätzlich nicht ausgeschlossen werden. Im Zweifelsfall empfehlen wir, vor der Anwendung einen Allergietest durchzuführen.

Zur Verwendung durch geschultes Fachpersonal.

silasoft® N / catp universal *FUTUR*:

1 Min. 15 Sek. Verarbeitungszeit — **2 Min. 30 Sek.** Verweildauer im Mund

3 Min. 45 Sek. Abbindezeit

Anwendungsbereiche:

- Für die Korrekturabformung in der Doppelabformtechnik
- Unterfütterungsabformung

Technische Daten:

DIN EN ISO 4823 - Typ 3

- **Dosierung:**
  silasoft® N / catp universal *FUTUR*
  1 cm silasoft® N = 0,50 g /
  1 cm catp = 0,05 g
  silasoft® N / silasoft® catf
  1 cm silasoft® N = 0,50 g /
  1 Tropfen catf = 0,02 g
- **Produktfarbe:**
  silasoft® N:
  rosa opak
  catp universal *FUTUR*:
  blau
  silasoft® catf:
  hellblau
- **Anmischzeit:**
  ca. 30 Sek.
- **Verarbeitungszeit:**
  ca. 1 Min. 15 Sek.*
- **Abbindezeit:**
  ca. 3 Min. 45 Sek.*
- **Verweildauer im Mund:**
  ca. 2 Min. 30 Sek.
- **Verformung unter Druck:**
  ca. 11,2 %
- **Rückstellung nach Verformung:**
  ca. 98,4 %
- **Lineare Maßänderung:**
  ca. 0,5 %
- **Verarbeitung:**
  Bei 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % rel. Luftfeuchtigkeit
- **Lagerung:**



* ab Mischbeginn bei 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % rel. Luftfeuchtigkeit. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern die angegebenen Zeiten.

Bestell-Information:

silasoft® Normal Standardpackung 160 ml Tube	02004
Tuben 4-Pack 4 x 160 ml Tube	02005
Standard-Flaschenpackung 160 ml Flasche	02320
Flaschen 4-Pack 4 x 160 ml Flasche	02321
catp universal *FUTUR* 5 x 35 ml Paste	02015
silasoft® catf 5 x 10 ml	02017

silasoft® Normal

FR

Mode d'emploi

Matériau à empreinte de précision à base de silicone «C», à basse consistance – très fluide



Fig. 1

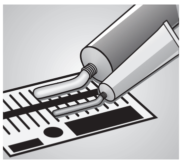


Fig. 2

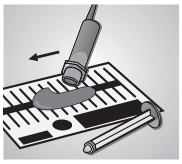


Fig. 3

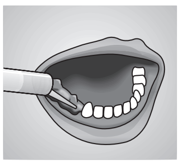


Fig. 4

1. Préparation de l'empreinte

Selon la technique d'empreinte choisir un porte-empreinte approprié. Pour l'obtention d'une bonne adhésion nous recommandons l'application de l'**Adhésif sili**. Enduire le porte-empreinte d'une couche mince d'**Adhésif sili** ou bien vaporiser l'adhésif sur le porte-empreinte et laisser sécher pendant 60 secondes (Fig. 1). Réaliser l'empreinte préliminaire avec **silaplast *FUTUR***. Afin d'obtenir une empreinte primaire assez précise il est recommandé de découper à l'empreinte des rainures de décharge à l'aide d'instrument spécial **Deta-Cut** et de couper les bords respectivement.

2. Mélange

Exprimer des tubes le **silasoft® N** et le **catp universal *FUTUR*** sur le bloc de mélange en longueur identique et d'une épaisseur uniforme (Fig. 2). L'application du durcisseur liquide exige une proportion de mélange de 1 goutte du durcisseur par 1 cm de **silasoft® N**. Spatuler le **silasoft® N** et le durcisseur (pâte ou liquide) pendant 30 secondes env., jusqu' à l'obtention d'une couleur homogène. L'enlèvement et l'application du matériau mélangé se font préférablement à l'aide d'une seringue d'empreinte (Fig. 3 + 4).

3. Désinfection

Rincer l'empreinte à l'eau courante tiède après l'avoir ôter de la bouche du patient. La désinfection se fait par immersion dans un bain de glutaraldéhyde de 2% pendant 15 minutes.

4. Fabrication de modèles

Ne pas couler le modèle le plus tôt dès 30 minutes et ne pas plus tard que 24 heures après la prise de l'empreinte. Les plâtres dentaires des classes III et IV, ainsi que les matières synthétiques à modeler usuelles se recommandent comme matériaux à modeler.

5. Galvanisation

La galvanisation de l'empreinte est possible avec tous les produits de galvanisation usuels.

6. Nettoyage du porte-empreinte

Eliminer le matériau durci à l'aide d'un instrument sans pointe. La couche d'adhésif peut être enlevée facilement avec le **Solvant sili** (libre de FCHC) en prenant soin d'une bonne ventilation. Ensuite nettoyer et désinfecter comme d'habitude le porte-empreinte.

Renseignements de travail importants

- La bonne coulabilité de **silasoft® N** garantit une fidélité de reproduction extrême des détails. Dû à cette consistance très fluide, une ségrégation partielle peut se donner dans de rares cas. En ce cas, homogénéiser le **silasoft® N** à l'aide d'une spatule sur un bloc de mélange avant d'appliquer le catalyseur.
- Un dosage supérieure du durcisseur et des températures élevées accélèrent, un dosage inférieure du durcisseur et des températures basses retardent le temps de prise.
- Bien fermer les flacons et tubes de durcisseur aussitôt après l'usage.
- Les matériaux à empreinte polymérisés sont chimiquement résistants – éviter de tâches sur les habits.
- Ne pas mettre le durcisseur en contact avec les yeux pour éviter une irritation. En cas du contact accidentel, laver les yeux immédiatement et abondamment avec de l'eau courante et consulter immédiatement un ophtalmologiste.
- Eliminer de la bouche du patient tout résidu de matériau.
- Suivre les indications de la fiche de données de sécurité!

Informations complémentaires :
Les masses de prise d'empreinte en silicone ont été éprouvées à de nombreuses reprises, aucun effet indésirable n'est donc susceptible de survenir si l'utilisation est correcte. Des réactions immunitaires, par exemple des allergies ou des irritations, ne peuvent cependant pas être totalement exclues. En cas de doute, nous recommandons de réaliser un test allergique avant l'utilisation.

Pour l'application par personnel qualifié instruit.

silasoft® N / catp universal *FUTUR*:

1 min. 15 sec. — Temps de manipulation
2 min. 30 sec. — Temps en bouche

3 min. 45 sec. — Temps de prise

Champs d'application:

- Matériau de correction pour la technique de double empreinte
- Empreintes de rebasage

Caractéristiques techniques:

DIN EN ISO 4823 - Type 3

- **Dosage:**
  silasoft® N / catp universal *FUTUR*
  1 cm silasoft® N = 0,50 g / 1 cm de catp = 0,05 g
  silasoft® N / silasoft® catf
  1 cm silasoft® N = 0,50 g / 1 goutte de catf = 0,02 g
- **Couleurs du produit:**
  silasoft® N: rosé opaque
  catp universal *FUTUR*: bleu
  silasoft® catf: bleu clair
- **Temps de mélange:** env. 30 sec.
- **Temps de manipulation:** env. 1 min. 15 sec.*
- **Temps de prise:** env. 3 min. 45 sec.*
- **Temps en bouche:** env. 2 min. 30 sec.
- **Déformation sous pression:** env. 11,2 %
- **Restitution après déformation:** env. 98,4%
- **Changement dimensionnel linéaire:** env. 0,5%
- **Application:** À 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % d'humidité relative.
- **Stockage :**



* dès initiation du mélange à 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % d'humidité relative. Des températures élevées accélèrent, des températures basses retardent les temps indiqués.

Informations à la commande:

silasoft® Normal

Présentation standard **02004**
tube de 160 ml

4-pack de tubes **02005**
4 tubes à 160 ml

Présentation standard **0 2 0 0 3**
bouteille de 160 ml

4-pack de bouteilles **02321**
4 bouteilles à 160 ml

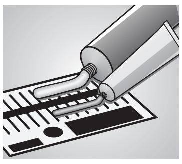
catp universal *FUTUR* **0 2 0 1 5**
pâte, 5 tubes à 35 ml

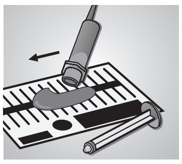
silasoft® catf **02017**
liquide, 5 bouteilles à 10 ml

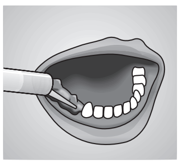
silasoft® Normal

Material para impresiones de precisión, a base de siliconas C, de baja consistencia – muy fluido


Fig. 1


Fig. 2


Fig. 3


Fig. 4

1. Preparación de la impresión

Escoger una cubeta adecuada para la respectiva técnica de impresión. Para asegurar una firme adhesión de la masa a la cubeta se recomienda utilizar el **Adhesivo sili**. Cubrir o rociar la cubeta con una capa fina de **Adhesivo sili** y dejar secarlo durante 60 segundos (Fig. 1). Realizar la primera impresión con **silaplast *FUTUR***. Se recomienda la realización de cortes precisos de ranuras finas de descarga estrechas en las impresiones preliminares mediante nuestro instrumento especial **Deta-Cut** y cortar respectivamente los bordes.

2. Mezclado

Poner una cantidad gruesa uniforme de **silasoft® N** y **catp universal *FUTUR*** sobre un bloque de mezcla (Fig. 2). Utilizando el catalizador líquido, hay que dosificar en una proporción de mezcla de 1 gota del catalizador por 1 cm de **silasoft® N**. Mezclar el **silasoft® N** y su catalizador (pasta o líquido) en unos 30 seg. mediante una espátula hasta que se obtenga un colorido uniforme. La aplicación del material mezclado puede realizarse mediante una jeringa para impresiones (Fig. 3 + 4).

3. Desinfección

Bañar la impresión bajo agua corriente templada, después de haberla retirado de la boca. Una desinfección subsiguiente puede realizarse en aldhehido glutárico al 2% durante 15 minutos.

4. Confección de modelos

La impresión no debe ser vaciada antes de haber pasado 30 minutos y no más tarde de 24 horas después de haberla extraído de la boca. Materiales recomendados son yesos dentales de la clase III y IV, así como materiales sintéticos para modelos de uso corriente en el comercio.

5. Galvanización

Puede efectuarse usando los baños ácidos o alcalinos corrientes.

6. Limpieza de la cubeta

Retirar el material fraguado mecánicamente con un instrumento despuntado. El adhesivo se deja retirar fácilmente con el espray **Disolvente sili** (sin FCHC). Usarlo solamente en habitaciones bién ventiladas. Limpiar y desinfectar entonces la cubeta como de costumbre.

Instrucciones importantes de procesación

- La buena fluidez de **silasoft® N** garantiza una excellente reproducción de detalle. A causa de esta consistencia muy fluida **silasoft® N** en raros casos tiende a separarse parcialmente. Antes de dosificar el catalizador eventualmente hay que homogeneizar **silasoft® N** separado con una espátula sobre un bloque de mezcla.
- La sobredosis de catalizador o un aumento de las temperaturas aceleran el fraguado, una dosis inferior y el descenso de las temperaturas deceleran el fraguado.
- Los frascos o tubos de catalizador deben cerrarse muy bien después de utilizarlos.
- Los materiales de impresión de siliconas polimerizadas son químicamente resistentes – evite que contacten con su ropa dejando manchas.
- Evitar el contacto del catalizador con los ojos ya que puede provocar irritaciones. En caso del contacto con los ojos de seguida lavarlos bajo agua corriente durante algún tiempo y consultar al oftalmólogo.
- Eliminar restos del material en la boca después de retirar la impresión.
- ¡Observar la ficha de datos de seguridad!

Información:
Las masas de silicona para impresión han sido probadas en millones de ocasiones, por lo que si se utilizan debidamente no se deben esperar reacciones adversas. Sin embargo, las reacciones inmunitarias como las reacciones alérgicas o irritaciones no pueden descartarse por completo. En caso de duda, recomendamos realizar una prueba de alergia antes del uso.

Para el uso por personal especializado cualificado.

silasoft® N / catp universal *FUTUR*:

1 min. 15 seg. — Tiempo de manejo
2 min. 30 seg. — Tiempo en la boca

3 min. 45 seg. — Tiempo de fraguado

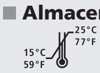
Campos de aplicación:

- Material de corrección, para la técnica de doble impresión
- Material de impresión para rebasados

Características técnicas:

DIN EN ISO 4823 - Tipo 3

- **Dosificación:**
  silasoft® N / catp universal *FUTUR*
  1 cm silasoft® N = 0,50 g /
  1 cm de catp = 0,05 g
  silasoft® N / silasoft® catf
  1 cm silasoft® N = 0,50 g /
  1 gota de catf = 0,02 g
- **Colores del producto:**
  silasoft® N:
  rosado opaco
  catp universal *FUTUR*:
  azul
  silasoft® catf:
  azul claro
- **Tiempo de mezcla:**
  aprox. 30 seg.
- **Tiempo de manejo:**
  aprox. 1 min. 15 seg.*
- **Tiempo de fraguado:**
  aprox. 3 min. 45 seg.*
- **Tiempo en la boca:**
  aprox. 2 min. 30 seg.
- **Deformación bajo presión:**
  aprox. 11,2 %
- **Reposición tras deformación:**
  aprox. 98,4 %
- **Cambio dimensional lineal:**
  aprox. 0,5 %
- **Manejo:**
  A 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % humedad relativa.
- **Almacenamiento:**



* a partir del inicio de la mezcla a 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % humedad relativa. Temperaturas más elevadas acortan los tiempos indicados, más bajas los prolongan.

Información para el pedido:

silasoft® Normal

Presentación normal tubo de 160 ml	**02004**
4-pack de tubos 4 tubos c/u de 160 ml	**02005**
Presentación normal botella de 160 ml	**02320**
4-pack de botellas 4 botellas c/u de 160 ml	**02321**
catp universal *FUTUR* pasta, 5 tubos c/u de 35 ml	**02015**
silasoft® catf líquido, 5 botellas c/u de 10 ml	**02017**

silasoft® Normal

GB
Instructions for use

Precision impression material, C-silicone based, low consistency – light bodied



Fig. 1

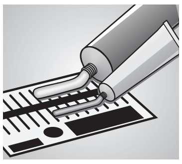


Fig. 2

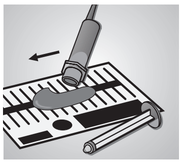


Fig. 3



Fig. 4

1. Preparation of the impression

Depending on the impression technique select an appropriate tray. For optimal adhesion of the impression to the tray apply a thin layer of **Sili Adhesive Spray** or **Sili Adhesive liquid** onto the tray and let dry for 60 sec (Fig. 1). Take preliminary impression with **silaplast *FUTUR***. To facilitate the flowing out of excessive light body material from the impression cutting of escape vents and removal of interdental septi in the impression with the use of the special instrument **Deta-Cut** is recommended.

2. Mixing

Extrude **silasoft® N**ormal and **catp universal *FUTUR*** in equal lengths and thickness onto mixing pad (Fig. 2). Using catalyst liquid, the mixing ratio is 1 cm of **silasoft® N** to 1 drop of catalyst. Mix according to dosing ratio for approx. 30 sec. with spatula until homogeneous uniform colouring is achieved. Load preliminary impression. A normal syringe or disposal syringe can be used for bubble free application (Fig. 3 + 4).

3. Disinfection

After removal rinse impression under lukewarm water. Disinfection for 15 min. in 2 % glutaraldehyde.

4. Model casting

Casting between 30 minutes and 24 hours after removal of the impression. Recommended materials: Dental plasters of class III and IV-also commercially available model acrylics.

5. Galvanisation

Impressions can be electroplated with commercially available copper and silver plating baths.

6. Cleaning of trays

Remove set material with a blunt instrument. **Sili Spray** or **Sili liquid** film can be easily removed with **Sili Spray Solvent** (free of FCHC). Work in well ventilated rooms. Clean und disinfect as usual.

Important working hints

- The good flowability of **silasoft® N** guarantees an outstanding detail reproduction. Due to this very light-flowing consistency however, **silasoft® N** tends to a partial segregation in rare cases. Please homogenize the eventually segregated **silasoft® N** with a spatula on a mixing pad before mixing with the catalyst.
- Increased temperatures accelerate, decreased temperatures retard the setting time.
- Catalyst bottles or tubes should be closed tightly immediately after use.
- Don't leave any residual material in the patient's mouth.
- Avoid staining of clothing. Hardened impression materials cannot be removed.
- Avoid contact of catalyst with eyes, may cause irritation. If necessary flush eyes with plenty of water and seek immediate medical care.
- Please follow the instructions on the safety data sheet!

Other information:
Silicone impression materials are proven a million times over, unwanted effects cannot be expected in proper use. However, immune reactions, e.g. allergies or irritations cannot be excluded basically. In the case of doubt, we recommend performing an allergy test before application.

For use by trained specialists.

silasoft® N / catp universal *FUTUR*:

1 min. 15 sec. Working time | **2 min. 30 sec.** Time in the mouth

3 min. 45 sec. Setting time

Indications for use:

- Corrective ("Wash")-material for double impression
- Reline impression

Technical Data:

DIN EN ISO 4823 – Type 3

- **Mixing ratio**:
  silasoft® N / catp universal *FUTUR*
  1 cm silasoft® N = 0.50 g / 1 cm catp = 0.05 g
  silasoft® N / silasoft® catf
  1 cm silasoft® N = 0.50 g / 1 drop catf = 0.02 g
- **Colour code:**
  silasoft® N: rose-opaque
  catp universal *FUTUR*: blue
  silasoft® catf: light blue
- **Mixing time:** approx. 30 sec.
- **Working time:** 1 min. 15 sec*
- **Setting time:** approx. 3 min. 45 sec.*
- **Time in mouth:** approx. 2 min. 30 sec.
- **Strain in compression:** approx. 11.2 %
- **Recovery from deformation:** approx. 98.4 %
- **Linear dimensional change:** approx. 0.5 %
- **Application:** At 23 °C ± 2 °C / 73 °F ± 4 °F, 50 ± 5 % rel. humidity
- **Storage:** 15 °C 59 °F – 25 °C 77 °F

* from beginning of mixing at 23 °C ± 2 °C / 73 °F ± 4 °F, 50 ± 5 % rel. humidity. Increased temperatures accelerate, decreased temperatures retard a. m. times.

Ordering information:

silasoft® Normal

Standard packing 160 ml tube	02004
Tube 4-pack 4 x 160 ml tubes	02005
Standard bottle-packing 160 ml bottle	02320
Bottle 4-pack 4 x 160 ml bottles	02321
catp universal *FUTUR* 5 x 35 ml paste	02015
silasoft® catf 5 x 10 ml bottles	02017

DETAX
GmbH & Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen/Germany
Telefon: 07243/510-0 · Fax: 07243/510-100
www.detax.de · post@detax.de

Made in Germany

CE

08/2015

silasoft® Normal

Precision impression material, silicone based, condensation curing

available in tubes



and practical bottles, with stand



silasoft® Normal

IT

Istruzioni per l'uso

Materiale per impronte di precisione a base siliconica "C", bassa consistenza – molto fluido



Fig. 1

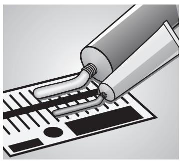


Fig. 2

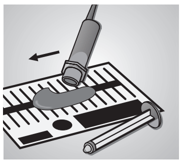


Fig. 3



Fig. 4

1. Preparazione del portaimpronta

Selezionare un portaimpronta adatto per la tecnica d'impronta impiegata. Per ottimizzare l'adesione consigliamo di applicare su tutti i portaimpronte un strato sottile di lacca o spray **adesivo sili**, lasciandolo asciugare per 60 sec. circa (Fig. 1). Realizzare quindi l'impronta preliminare con **silaplast *FUTUR***. Per la precisione dell'impronta, consigliamo di effettuare dei solchi di drenaggio con il nostro strumento speciale **Deta-Cut** e di tagliare il materiale sui bordi in modo adatto.

2. Miscelazione

Posizionare sul blocco per l'impasto l'identica quantità di **silasoft® N** e del catalizzatore **catp universal *FUTUR*** (Fig. 2) facendo attenzione che i cordoni estrusi abbiano lo stesso diametro. Utilizzando il catalizzatore liquido, dosare 1 goccia di catalizzatore per ogni cm di materiale estruso. Impastare **silasoft® N** ed il catalizzatore entro 30 secondi omogeneamente con la spatola fino ad ottenere un colore uniforme. Il prelievo e l'applicazione del materiale miscelato si compie con una siringa monouso risp. con una siringa per impronta (Fig. 3 + 4).

3. Disinfezione

Dopo il disinserimento dalla cavità orale, sciacquare l'impronta sotto l'acqua corrente tiepida. La successiva disinfezione può avvenire per 15 min. in glutaraldeide al 2%.

4. Colatura del modello

Non prima di 30 minuti e possibilmente non dopo 24 ore dopo il disinserimento della impronta dalla cavità orale. I materiali consigliati per i modelli sono gessi dentali di classe III e IV e le resine per modelli usualmente in commercio.

5. Galvanizzazione

Le impronte possono essere galvanizzate con gli abituali bagni d'argento o rame.

6. La pulizia del portaimpronta

Togliere il materiale indurito meccanicamente con l'aiuto d'uno strumento non tagliente. Il film di lacca adesiva viene eliminato facilmente con lo spray **solvente sili** (senza FCIC). Adoperare solamente in ambienti ben aerati. Successivamente pulire e disinfettare i portaimpronte come d'abitudine.

Avvertenze importanti

- La buona scorrevolezza di **silasoft® N** garantisce la precisa rilevazione dei dettagli. A causa della consistenza molto fluida, in casi molto rari, **silasoft® N** può presentare una segregazione parziale. Prima di dosare il catalizzatore, omogeneizzare il **silasoft® N** segregato con una spatola sul blocco di miscelazione.
- Il sopradosaggio del catalizzatore e le temperature più elevate accelerano, il sottodosaggio e le temperature più basse allungano il tempo di presa.
- Chiudere accuratamente i flaconi / tubetti del catalizzatore subito dopo l'utilizzo.
- I siliconi per impronte polimerizzati sono chimicamente inerti – evitare di macchiare gli abiti.
- Evitare il contatto del catalizzatore con gli occhi, può essere irritante – eventualmente sciacquare gli occhi con abbondante acqua e consultare subito un medico oculista.
- Non lasciare residui del materiale in cavità orale.
- Attenersi alla scheda tecnica di sicurezza!

Ulteriori informazioni
I materiali per impronta a base siliconica sono stati testati milioni di volte. È possibile escludere la possibilità di reazioni avverse in caso di utilizzo conforme. Tuttavia non è possibile escludere completamente l'eventualità di reazioni immunitarie, come allergie o irritazioni. In caso di dubbio si consiglia di eseguire un test allergico prima dell'applicazione.

Per l'impiego da personale specializzato istruito.

silasoft® N / catp universal *FUTUR:*

1 min. 15 sec. — Tempo di lavorazione
2 min. 30 sec. — Permanenza in cavità orale

3 min. 45 sec. — Tempo di presa

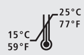
Campo d'impiego:

- Per l'impronta di correzione nella tecnica a due fasi
- Impronta per ribasatura

Dati tecnici:

DIN EN ISO 4823 - Tipo 3

- **Dosaggio:**
  silasoft® N / catp universal *FUTUR*
  1 cm silasoft® N = 0,50 g / 1 cm catp = 0,05 g
  silasoft® N / silasoft® catf
  1 cm silasoft® N = 0,50 g / 1 goccia catf = 0,02 g
- **Colore del prodotto:**
  silasoft® N: rosa opaco
  catp universal *FUTUR*: blu
  silasoft® catf: celeste
- **Tempo di miscelazione:** 30 sec. circa
- **Tempo di lavorazione:** 1 min. 15 sec.* circa
- **Tempo di presa:** 3 min. 45 sec.* circa
- **Permanenza in bocca:** 2 min. 30 sec. circa
- **Deformazione sotto compressione:** 11,2% circa
- **Recupero dopo defomazione:** 98,4 % circa
- **Variazione dimensionale lineare:** 0,5 % circa
- **Lavorazione:** A 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5% umidità relativa.
- **Conservazione:**



* dall'inizio della miscelazione a 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5% umidità relativa. Temperature più alte abbreviano e temperature più basse allungano i tempi indicati.

Specifiche di ordinazione:

silasoft® Normal

Confezione standard tubetto da 160 ml	**02004**
Confezione x 4 tubetti 4 tubetti da 160 ml	**02005**
Confezione standard da bottiglia bottiglia da 160 ml	**02320**
Confezione x 4 bottiglie 4 bottiglie da 160 ml	**02321**
catp universal *FUTUR* pasta, 5 x 35 ml	**02015**
silasoft® catf liquido, 5 x 10 ml	**02017**